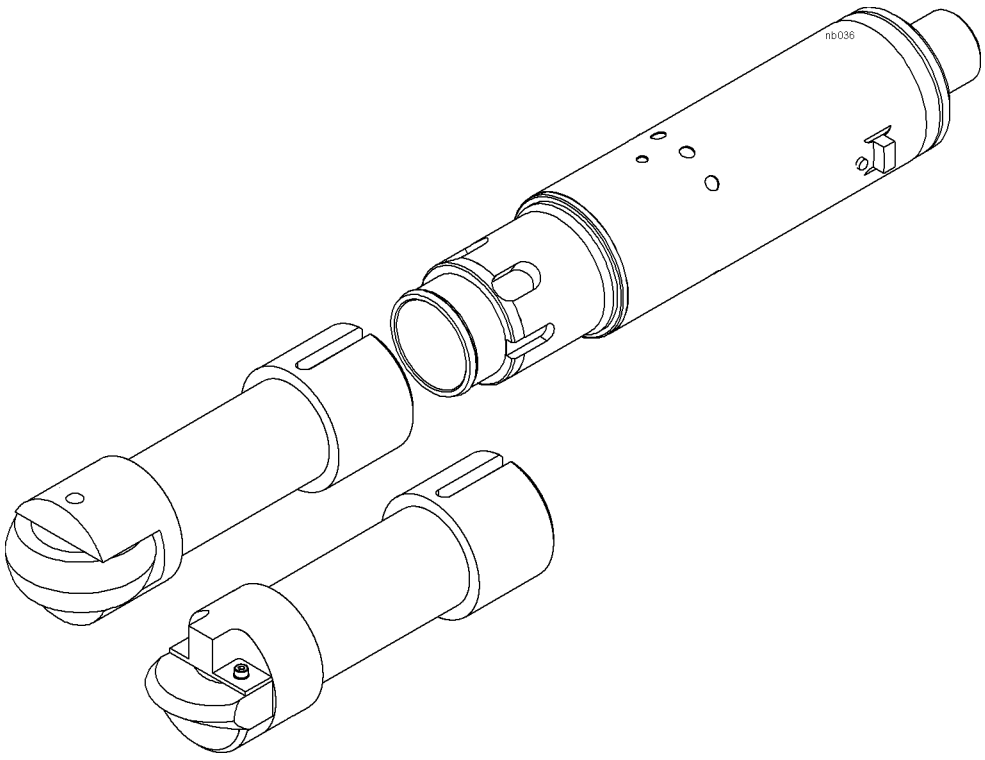
Istruzioni per l'uso

# CTT 2 - Utensile per fustellatura tipo 2

Versione 003
Menu 1.20




ZÜND
swiss cutting systems

# Indice

**1 Descrizione del prodotto . . . . . 3**
1.1 Introduzione . . . . . 3
1.2 Utensile per fustellatura . . . . . 3
1.3 Dati tecnici . . . . . 3

**2 Avvertenze di sicurezza . . . . . 4**
2.1 Cenni generali . . . . . 4
2.2 Utilizzo conforme . . . . . 4
2.3 Esempi di utilizzo non conforme . . . . . 4
2.4 Pericoli causati da un utilizzo non conforme . . . . . 5
2.5 Abbigliamento protettivo . . . . . 5

**3 Utilizzo . . . . . 6**
3.1 Montaggio/sostituzione del pattino/rotella per fustellatura . . . . . 6
3.2 Montaggio dell'utensile . . . . . 7
3.3 Impostazione dell'altezza . . . . . 8
3.4 Impostazioni importanti nel menu . . . . . 9
3.5 Definizione dell'utensile per fustellatura come utensile per il modulo . . . . 10
3.6 Attivazione della modalità PRESSIONE . . . . . 10
3.7 Inizializzazione . . . . . 11
3.7.1 Introduzione . . . . . 11
3.7.2 Definizione del punto zero . . . . . 12
3.7.3 Impostazione della posizione alta . . . . . 13
3.7.4 Impostazione della posizione bassa . . . . . 14
3.7.5 Impostazione Z-Offset . . . . . 14
3.7.6 Posizioni dell'utensile . . . . . 15
3.8 Esecuzione delle impostazioni specifiche per il materiale . . . . . 16
3.9 Esecuzione del test di fustellatura . . . . . 16

**4 Manutenzione, pulizia . . . . . 17**



6532052,003,12-2008, jmu

# 1 Descrizione del prodotto

## 1.1 Introduzione

L'utensile per fustellatura è uno strumento concepito per l'impiego di rotelle e pattini per fustellatura e può essere utilizzato per la lavorazione di materiali da imballaggio comuni.

### Importante!

Tenere a portata di mano un utensile sostitutivo per evitare tempi passivi della macchina da taglio.

## 1.2 Utensile per fustellatura

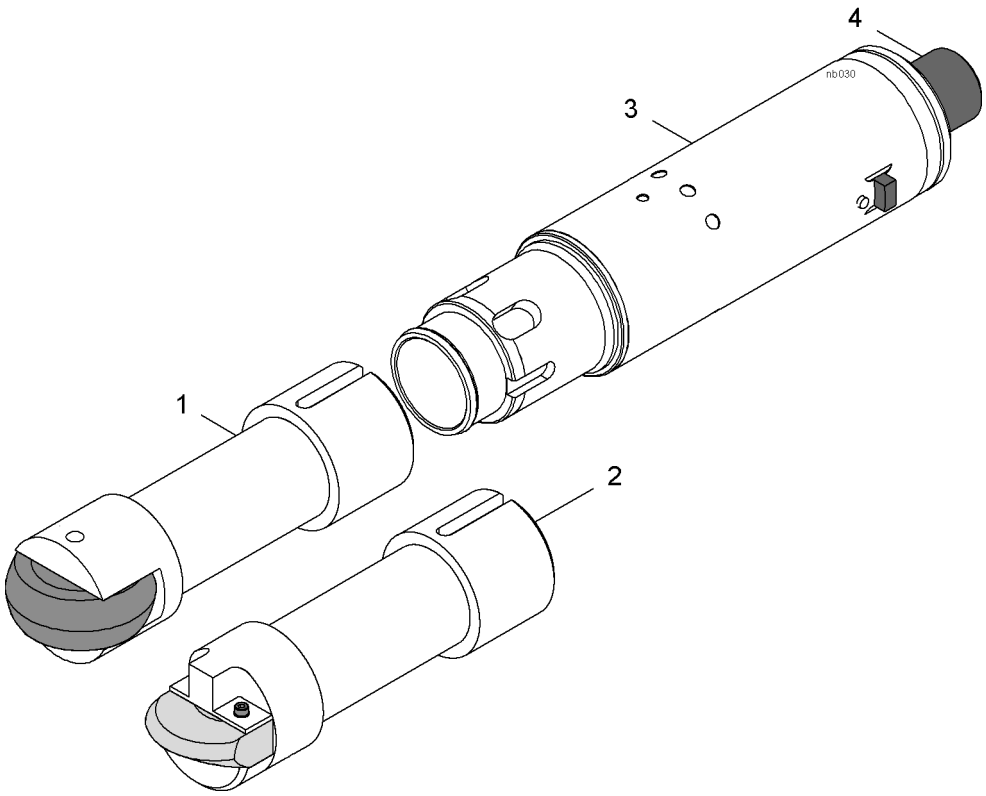



*Fig. 1 Utensile per fustellatura*

**1** Rotella per fustellatura*
**2** Pattino per fustellatura*
**3** Bussola di adattamento
**4** Volantino di regolazione

## 1.3 Dati tecnici

| Dato | Valore | Unità di misura |
|---|---|---|
| Peso | 0.3 | kg |
| L x Ø | 190 x 40 | mm |



6532052,003,12-2008, jmu

# 2 Avvertenze di sicurezza

## 2.1 Cenni generali

**Importante!**

Le seguenti indicazioni e norme di sicurezza costituiscono esclusivamente un'integrazione alle norme indicate nel capitolo Norme di sicurezza delle Istruzioni per l'uso del cutter.

**Il presente capitolo**

- definisce le norme relative all'utilizzo conforme dell'utensile
- contiene indicazioni e norme di sicurezza specifiche per l'utensile
- fornisce informazioni sull'abbigliamento protettivo necessario durante il funzionamento e la manutenzione.

Nelle seguenti sezioni di questa guida vengono illustrate le indicazioni di sicurezza riguardanti situazioni particolari nelle diverse fasi di lavoro.

## 2.2 Utilizzo conforme

L'utilizzo conforme dell'utensile è fondamentale per un funzionamento sicuro dello stesso.

L'attrezzatura fornita in dotazione determina le possibilità di impiego dell'utensile.

L'utensile per fustellatura è concepito per la fustellatura di materiali da imballaggio con un modulo universale.

Ogni altra applicazione dell'apparecchiatura non rientra nell'utilizzo conforme. L'utente è da intendersi come il solo responsabile per eventuali danni derivanti da un utilizzo non conforme.

L'utilizzo dell'utensile è inoltre considerato conforme se:

- vengono rispettate le norme di sicurezza nazionali
- vengono rispettate le norme di sicurezza descritte in questa guida
- vengono rispettate le norme relative all'utilizzo e vengono utilizzati i materiali prescritti.

## 2.3 Esempi di utilizzo non conforme

- Utilizzo di rotelle o pattini per fustellatura non appropriati
- Montaggio scorretto del pattino/rotella per fustellatura
- Utilizzo estraneo al modulo previsto
- Utilizzo non corretto o non conforme
- Montaggio scorretto dell'utensile nel modulo
- Pulizia non regolare dell'utensile
- Mancata osservanza delle norme relative alla manutenzione
- Mancata osservanza delle norme di sicurezza
- Mancato intervento in presenza di tracce di usura e danni.



6532052,003,12-2008, jmu

## 2.4 Pericoli causati da un utilizzo non conforme

– Pericolo di danneggiamento dell'utensile e del cutter

## 2.5 Abbigliamento protettivo

Durante la messa in funzione, la pulizia e la manutenzione dell'apparecchiatura, indossare indumenti aderenti e un abbigliamento di protezione personale adeguato all'attività da svolgere.

L'abbigliamento protettivo è costituito da:

- Indumenti da lavoro
- Occhiali protettivi
- Guanti protettivi in caso di eventuali lesioni causate da ustioni o oggetti spigolosi o appuntiti
- Protezioni per l'udito, in caso di superamento del livello di pressione acustica di 85 db(A).

### Importante!

L'utente è personalmente responsabile per

- l'utilizzo dell'abbigliamento protettivo necessario
- la cura e la pulizia regolare dell'abbigliamento protettivo
- la tempestiva sostituzione di elementi danneggiati o inutilizzabili dell'abbigliamento protettivo.



6532052,003,12-2008, jmu

# 3 Utilizzo

## 3.1 Montaggio/sostituzione del pattino/rotella per fustellatura

### Importante!

Le procedure di montaggio e inizializzazione del pattino e della rotella per fustellatura sono identiche. Le seguenti istruzioni illustrano in modo esemplificativo l'utilizzo di un pattino per fustellatura.

**Montaggio/sostituzione del pattino per fustellatura**

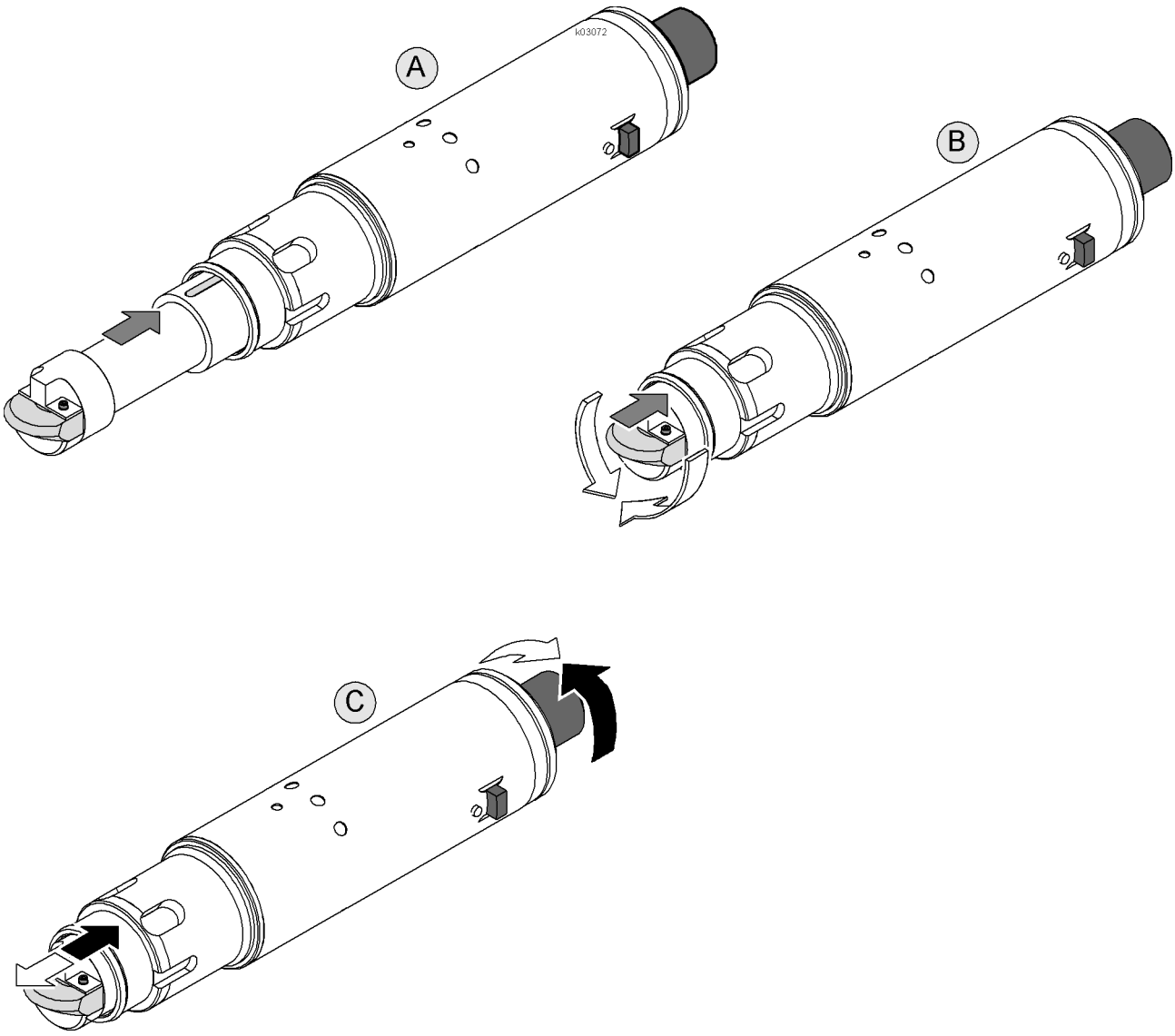



*Fig. 2 Montaggio/sostituzione del pattino per fustellatura*

⇨ Inserire il pattino per fustellatura fino all'arresto nella bussola di adattamento

⇨ Ruotare il pattino per fustellatura fino all'innesto nella guida della bussola di adattamento

⇨ Avvitare il pattino per fustellatura in senso orario di circa 3 giri utilizzando il volantino di regolazione



6532052,003,12-2008, jmu

## 3.2 Montaggio dell'utensile

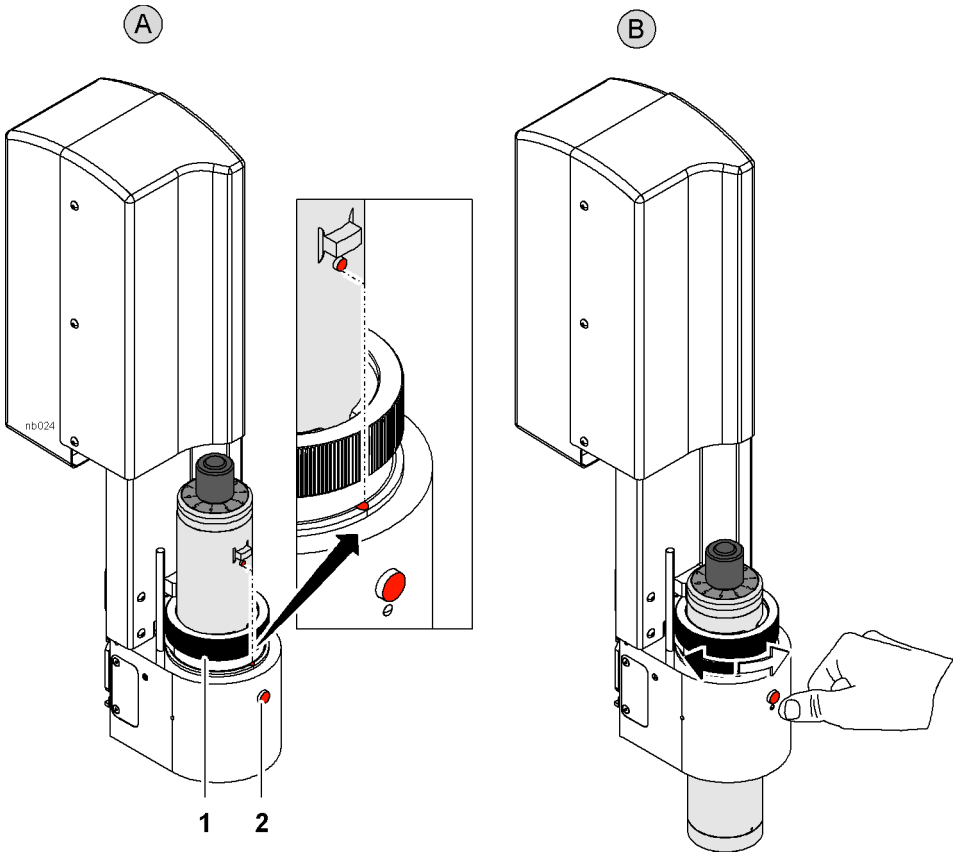



*Fig. 3 Montaggio dell'utensile*

**1** Innesto a baionetta

**2** Fissaggio del modulo

⇨ Spostare il modulo nell'angolo in basso a destra

⇨ Tramite la funzione STOP attivare la modalità operativa STOP

⇨ Inserire il modulo **contrassegnato** nel relativo alloggiamento. Assicurarsi che il punto rosso contrassegnato sul modulo si trovi al di sopra del dispositivo di fissaggio del modulo stesso.

### Importante!

Il supporto dell'utensile e l'alloggiamento sono contrassegnati da un punto rosso. L'utensile si trova nella posizione corretta quando i due punti rossi coincidono.

⇨ Abbassare l'albero dell'utensile fino all'arresto nell'alloggiamento del modulo

⇨ Premere il dispositivo di fissaggio del modulo e bloccare l'innesto a baionetta

## 3.3 Impostazione dell'altezza

La regolazione dell'altezza avviene generalmente tramite il modulo universale. Se necessario, l'altezza può essere impostata anche tramite il volantino di regolazione sulla bussola di adattamento.

1 giro = 1 mm

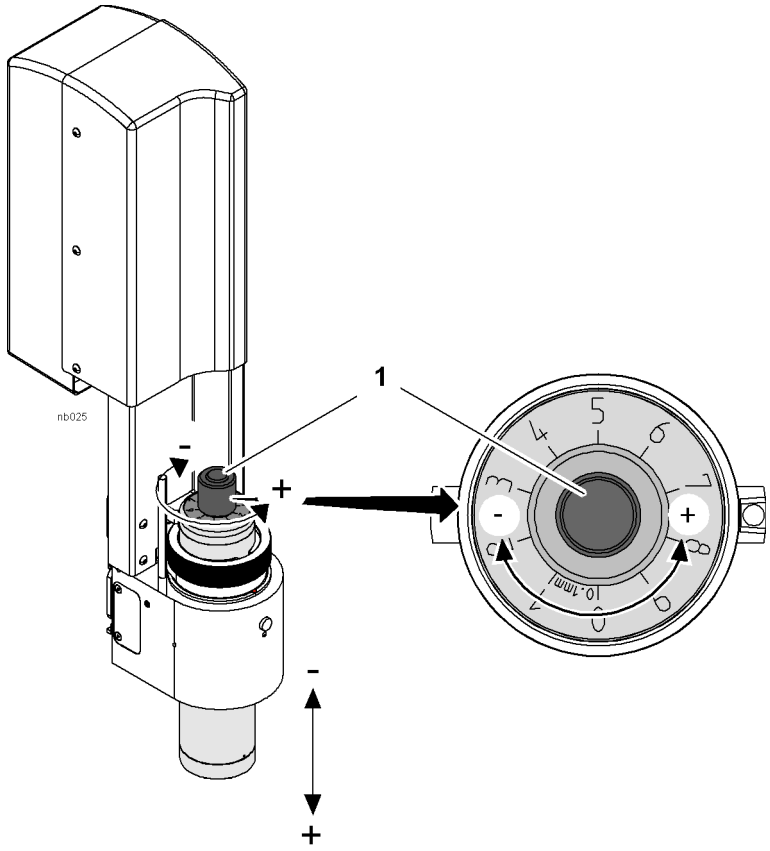



*Fig. 4 Impostazione dell'altezza*

1 Volantino di regolazione



6532052,003,12-2008, jmu

## 3.4 Impostazioni importanti nel menu

Le seguenti istruzioni illustrano l'inserimento dell'utensile nel modulo 1.

| Dato | Menu | Impostazione/Funzione |
|---|---|---|
| **Inizializzazione** | | |
| Controllo movimento | 1-1-1-3-4-7-1 | Attivazione della pressione |
| Regolazione pressione X/Y | 1-1-1-3-4-7-2 | Pressione di lavorazione assi X/Y |
| Regolazione pressione X | 1-1-1-3-4-7-3 | Pressione di lavorazione asse X |
| Regolazione pressione Y | 1-1-1-3-4-7-4 | Pressione di lavorazione asse Y |
| Inizializzazione manuale | 1-1-1-2-1 | Definire il punto zero |
| Pos. alta | 1-1-1-2-3 | Impostazione della posizione alta (all'esterno del materiale) |
| Posizione bassa | 1-1-1-3-4-5 | Impostazione della profondità di lavorazione |
| Z-Offset | 1-1-1-2-5 | Valore di correzione della posizione bassa |
| **Velocità e accelerazione** | | |
| XY-Utensile sollevato | 1-1-1-3-2-1 | Velocità in posizione alta |
| XY-Utensile abbassato | 1-1-1-3-2-2 | Velocità in posizione bassa |
| Sollevamento Z | 1-1-1-3-2-3 | Velocità di sollevamento |
| Abbassamento Z | 1-1-1-3-2-4 | Velocità di abbassamento |
| Utensile sollevato | 1-1-1-3-3-1 | Accelerazione dell'utensile in posizione alta |
| Utensile abbassato | 1-1-1-3-3-2 | Accelerazione dell'utensile in posizione bassa |

## 3.5 Definizione dell'utensile per fustellatura come utensile per il modulo

Consultare le istruzioni per l'uso al capitolo "Gestione utensili".

## 3.6 Attivazione della modalità PRESSIONE

In modalità PRESSIONE, l'utensile viene spostato verso il basso fino a quando non viene raggiunta una pressione preimpostata sull'utensile. L'impostazione della pressione per i movimenti nell'asse X e nell'asse Y può essere eseguita congiuntamente o separatamente tra 2 e 20 kg.

### Impostazione della pressione

⇨ Nel menu *Contr. movim*1-1-1-3-4-7-1, selezionare*Pressione* per attivare la modalità Pressione.

⇨ La regolazione della pressione per l'asse X e l'asse Y può essere eseguita separatamente o congiuntamente.

- Selezionare la funzione*Regolazione pressione XY*1-1-1-3-4-7-2 e immettere il valore.
- Selezionare la funzione*Regolazione pressione X*1-1-1-3-4-7-3 e immettere il valore per l'asse X; selezionare la funzione*Regolazione pressione Y*1-1-1-3-4-7-4 e immettere il valore per l'asse Y.



6532052,003,12-2008, jmu

## 3.7 Inizializzazione

### Attenzione !

**L'inizializzazione dell'utensile può provocare lesioni.**

Le fotocellule non si attivano in caso di inizializzazione manuale.

- Non sostare nella zona di azione dell'utensile durante l'inizializzazione.
- Definire il punto zero mediante l'inizializzazione automatica.

### 3.7.1 Introduzione

Per eseguire correttamente l'inizializzazione, sono necessarie le seguenti operazioni:

– Definizione del punto zero (modalità manuale/automatica*)
– Impostazione della posizione alta
– Esecuzione del test di lavorazione
– Eventuale correzione della profondità di lavorazione mediante la funzione Z-Offset

Assicurarsi che i seguenti requisiti siano soddisfatti

❏ L'apparecchio si trova in modalità operativa STOP
❏ L'utensile è stato montato e assegnato al modulo

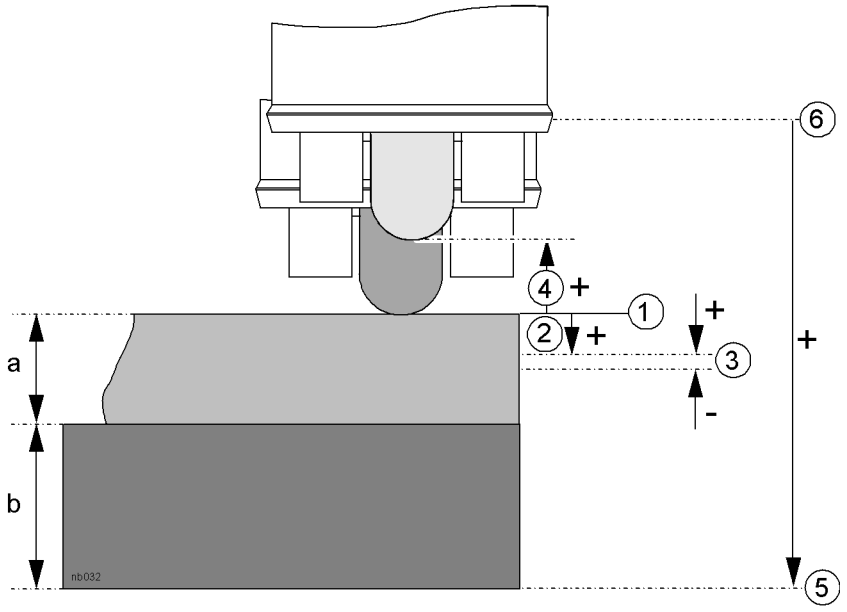



*Fig. 5 Inizializzazione*

**1** Punto zero
**2** Posizione bassa
**3** Z-Offset
**a** Materiale
**b** Base
**4** Posizione alta
**5** Pos. bassa max.[1]
**6** Pos. alta max.[1]

[1] tali valori possono essere modificati solo nel livello utente Manutenzione.

**Calcolo della profondità di fustellatura**

Profondità di lavorazione = Punto zero + Pos. bassa ± Z-Offset

## 3.7.2 Definizione del punto zero

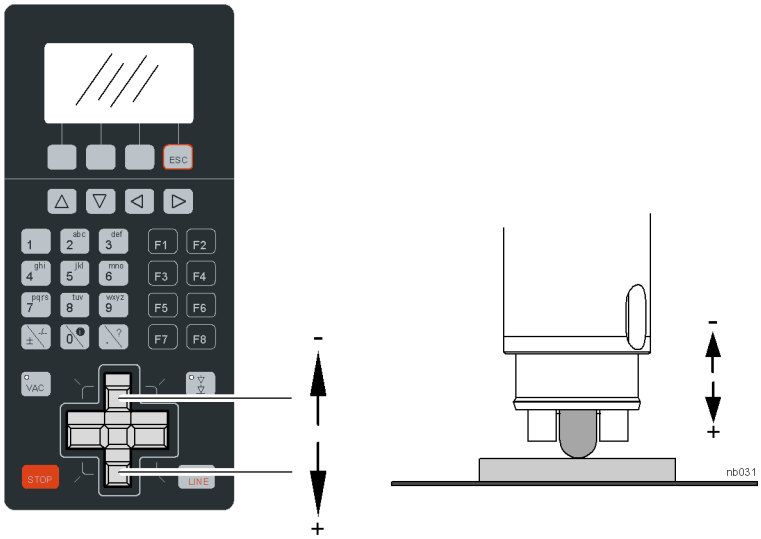



*Fig. 6 Definizione del punto zero*

⇨ Selezionare la funzione *Inizializzazione manuale* 1-1-1-2-1

⇨ Con i tasti di spostamento, spostarsi al punto zero (superficie del materiale)

⇨ Premere OK per confermare

### 3.7.3 Impostazione della posizione alta

**Importante!**

Quando viene definita come punto zero la base di supporto per il taglio, è necessario che il valore dell'impostazione *Pos. alta* sia superiore allo spessore del materiale.

L'impostazione *Pos. alta* definisce la posizione dell'utensile sollevato.

Definizione: Pos. alta = Punto zero + *Pos. alta*

Per aumentare l'efficienza del cutter, non eccedere nell'impostazione dell'altezza di tale posizione.

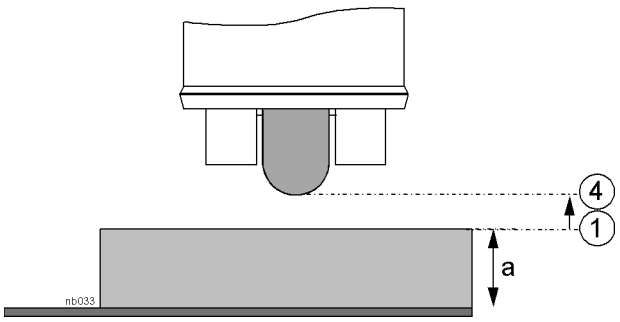



*Fig. 7 Impostazione della posizione alta*

**a** Spessore del materiale
**4** Posizione alta
**1** Punto zero

⇨ Selezionare la funzione*Pos. alta*1-1-1-2-3
⇨ Immettere il valore
⇨ Premere OK per confermare



6532052,003,12-2008, jmu

### 3.7.4 Impostazione della posizione bassa

L'impostazione *Pos. bassa* definisce la posizione dell'utensile abbassato. Con la definizione del punto zero, il valore relativo alla posizione bassa viene impostato automaticamente su zero.

Regolare il valore *Pos. bassa* in modo tale che la rotella per fustellatura lavori sufficientemente in profondità anche in caso di increspature.

Definizione: Pos. bassa = Punto zero + *Pos. bassa*

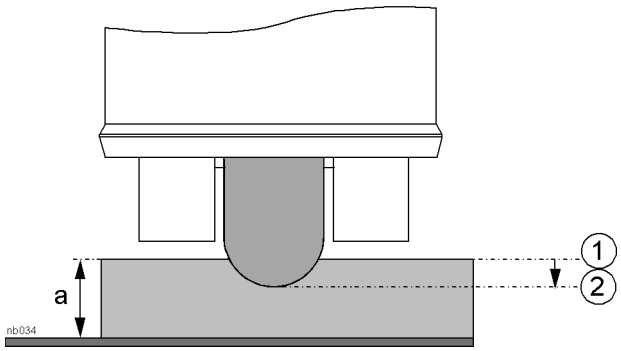



*Fig. 8 Impostazione della posizione bassa*

**1** Punto zero

**2** Posizione bassa

⇨ Selezionare la funzione *Pos. bassa*

⇨ Immettere il valore

⇨ Premere OK per confermare

### 3.7.5 Impostazione Z-Offset

Valore per la correzione della profondità di lavorazione (*Pos. bassa*) pari a ±1,5 mm. Con la definizione del punto zero, il valore relativo a Z-Offset viene impostato automaticamente su zero.

⇨ Selezionare la funzione *Z-Offset*

⇨ Immettere il valore

⇨ Premere OK per confermare



6532052,003,12-2008, jmu

### 3.7.6 Posizioni dell'utensile

A seguito dell'inizializzazione saranno possibili 3 posizioni per l'utensile

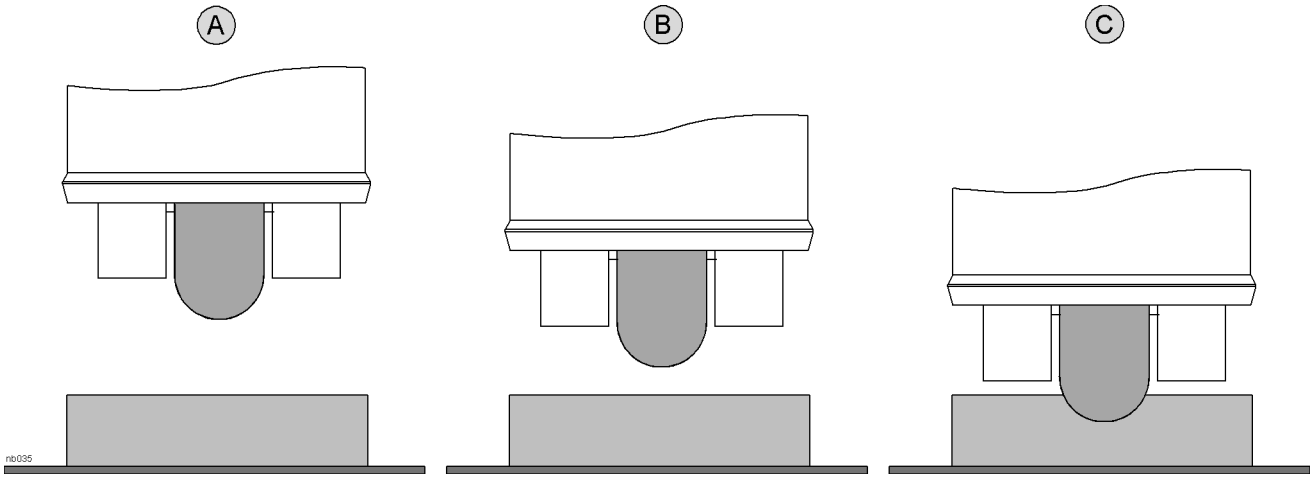



*Fig. 9 Posizioni dell'utensile*

| Pos. | Posizione | Descrizione | Tasto | Segnale |
|---|---|---|---|---|
| A | Posizione di parcheggio | viene raggiunta la posizione più alta dell'asse Z | SHIFT + | |
| B | Posizione alta | Punto zero + *Pos. alta* | | |
| C | Posizione bassa | Punto zero + *Pos. bassa* + *Z-Offset* | | |

## 3.8 Esecuzione delle impostazioni specifiche per il materiale

L'impostazione delle velocità o dell'accelerazione viene eseguita in funzione del materiale.

Per istruzioni relative alle impostazioni specifiche per i materiali, consultare l'homepage di Zünd o contattare il partner Zünd di riferimento.

## 3.9 Esecuzione del test di fustellatura

Assicurarsi che i seguenti requisiti siano soddisfatti

- ❏ la modalità PRESSIONE è attivata
- ❏ l'utensile è stato inizializzato
- ❏ è stata impostata la posizione bassa
- ❏ l'apparecchio si trova in modalità operativa OFFLINE
- ❏ sono state eseguite le impostazioni specifiche per il materiale
- ❏ l'utensile è attivato

### Procedura

- ⇨ Posizionare il materiale di lavorazione sulla superficie di lavoro
- ⇨ Tramite i tasti di spostamento, posizionare l'utensile sul materiale di lavorazione. Premere OK per continuare
- ⇨ Premere questo tasto, finché l'utensile per fustellatura non venga a trovarsi in posizione abbassata. I LED sul tasto si illuminano in verde.
- ⇨ Con i tasti di spostamento, eseguire una fustellatura in un campione di prova
- ⇨ Controllare il test. Se necessario, correggere o definire nuovamente il punto zero dell'asse Z tramite la funzione *Z-Offset*



6532052,003,12-2008, jmu

# 4 Manutenzione, pulizia

## Attenzione !

**Pericolo di danneggiamento dell'utensile**

Non pulire mai l'utensile con ultrasuoni, getto di vapore, aria compressa e simili.

Non utilizzare mai detergenti (detergenti spray, solventi e simili).

L'utensile non necessita di manutenzione. Pulire regolarmente l'utensile da sporco e polvere.



6532052,003,12-2008, jmu